

PPS 日本东丽 A504FG1 增强级 注塑级 阻燃级

产品名称	PPS 日本东丽 A504FG1 增强级 注塑级 阻燃级
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	日本东丽:日本东丽 注塑级:注塑级 日本:日本
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号
联系电话	0769-87127960 13790312598

产品详情

PPS聚苯硫醚设定成型条件时的的注意事项

1.机筒温度：过度降低料斗下的机筒温度时，机筒和螺杆摩擦将趋于增大。如果流动性方面没有问题，则小幅降温将有助于减少滞留变色。特别是进行非黑色成型品的成型时好设为300-320 。

2.模具温度：模具温度对特性的影响很大。

从成型品外观、高温使用时的尺寸稳定性、耐热性以及耐蠕变性来看，模具温度好高于130 而不要低于120 。

3.注射压力：通常好采用30 ~ 100MPa的注射压力。为了减少飞边，建议进行低压成型。

4.注射速度：为了获得良好外观，应进行高速注射。不过，高速注射容易导致成型品翘曲和烧焦，因此只要能够达到外观良好，则无需过度使用高速注射。

5.背压：为使计量保持稳定，建议将背压设为2 ~ 5MPa。计量不稳定时可将背压小幅提高至8 ~ 10MPa。